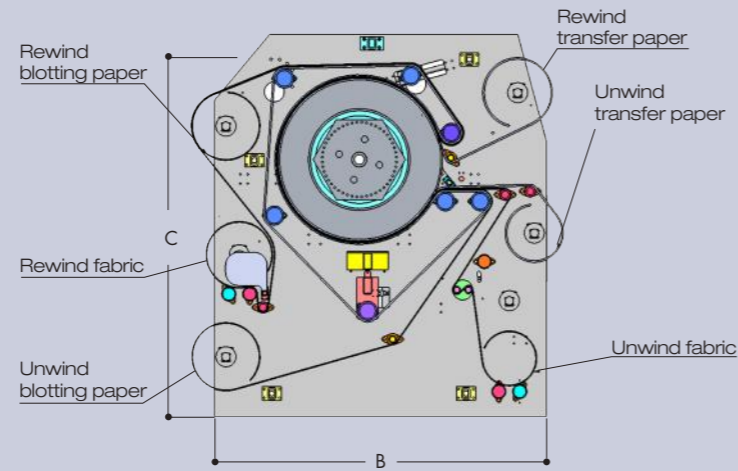
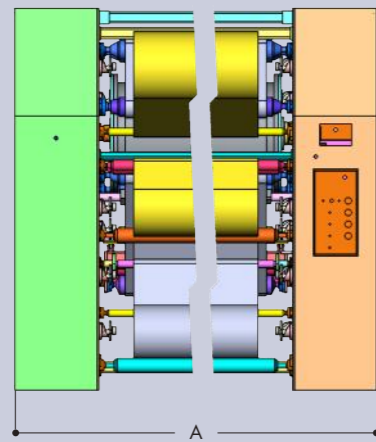


GFO 1067/1076/10104/10126



- I Dati tecnici:**
- Velocità nastro 4,3 m/min lineari (4,7 yd/min.) per un tempo di stampa di 40 secondi
 - Barra di sicurezza e controllo reverse
 - Diametro cilindro 100 cm /39,3"
 - Tensione nastro regolabile
 - Controllo dinamico elettropneumatico del nastro
 - Temporizzatore automatico raffreddamento cilindro
 - Alberi a espansione d'aria ultra leggeri per svolgitori e riavvolgitori
 - Controllo velocità variabile
 - La macchina necessita di collegamento ad aria compressa
 - Controllo della temperatura attraverso un solo termostato con sistema proporzionale, che permette un notevole risparmio energetico
 - Sistema di sicurezza con manovella manuale in caso di blackout
 - Cilindro riscaldato con olio diatermico
 - Touch screen di controllo

- D Technische Daten:**
- Bandgeschwindigkeit 4,3 m/min. linear (4,7 yd/min) mit einer Uebertragungszeit von 40 Sekunden
 - Sicherheitssperre mit automatischem Rücklauf der Walze
 - Zylinderdurchmesser 100 cm /39,3"
 - Regulierbare Bandspannung
 - Elektropneumatische Kontrolle der Bandführung
 - Automatische Zeituhr für die Abkühlphase
 - 3 Super-leichte Aufroll- und 3 Super-leicht Abrollwalzen, pneumatisches Expandersystem gegen Verrutschen
 - Stufenlose Geschwindigkeitsregulierung
 - Ein proportional funktionierendes thermostat reguliert die temperatur mit erheblicher energieeinsparung
 - Sicherheitssystem with handkurbel in falle eines blackout
 - Zylinder mit thermischen Öl beheizt
 - Kontrollboard in TouchScreen

- UK Technical data:**
- Belt speed 4,3 m/min. linear (4,7 yd/min.) respectively to 40 second dwell time
 - Safety bar and reverse control
 - Drum diameter 100 cm/39,3"
 - Adjustable belt tension
 - Dynamic electro-pneumatic control of the belt
 - Automatic cylinder cooler timer
 - Ultra light air shafts for unwinds and rewinds
 - Adjustable speed control
 - The machine requires a compressed air connection
 - A proportional working thermostat regulates the temperature with a remarkable energy saving
 - Safety system with manual handle in case of black out
 - Heated cylinder with diathermic oil
 - Touch screen panel

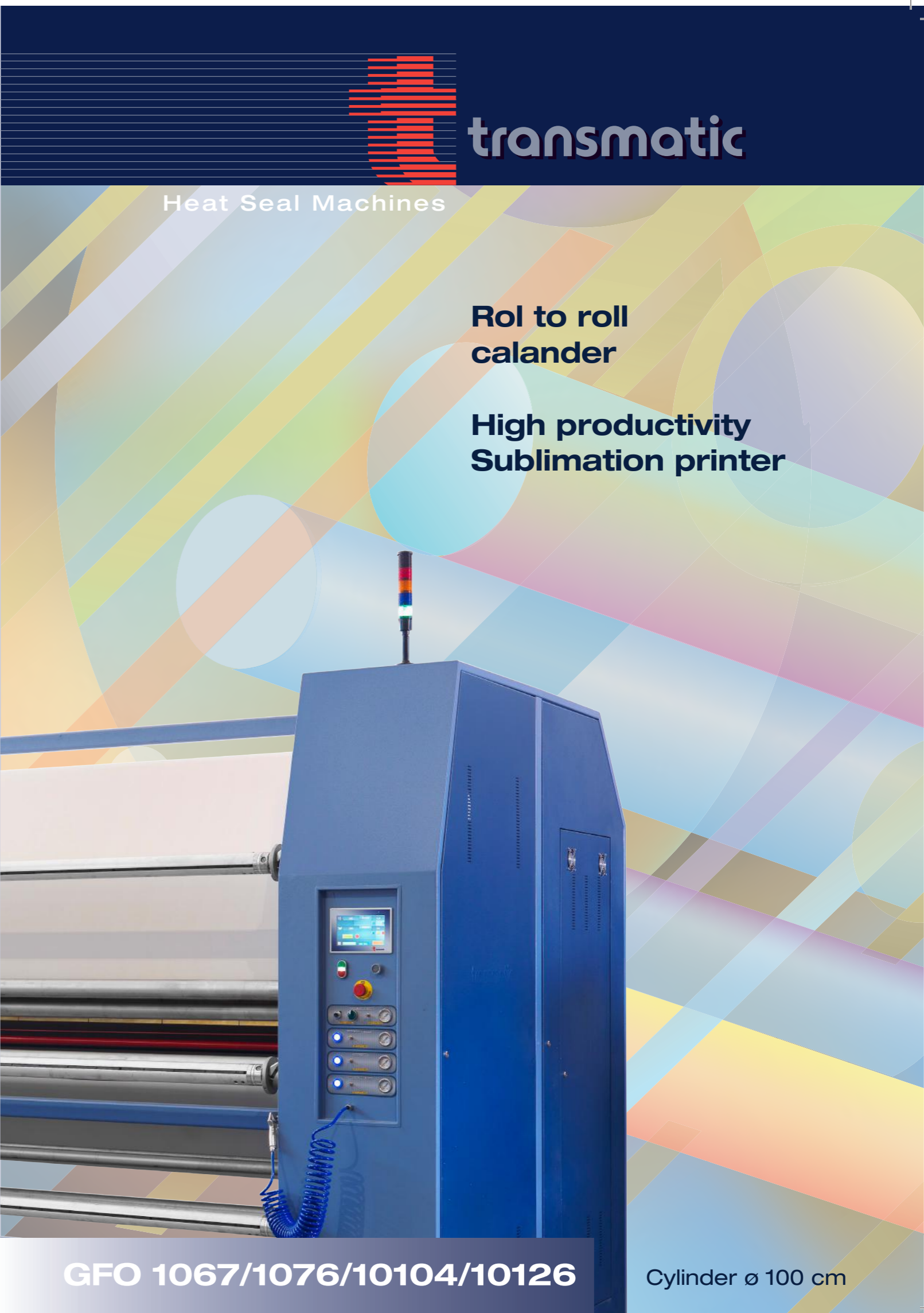
- F Données techniques:**
- Vitesse bande 4,3 m/min. linear (4,7 yd/min.) avec temps d'impression de 40 secondes
 - Barre de sécurité et contrôle reverse
 - Diamètre cylindre 100 cm/39,3"
 - Tension du ruban réglable
 - Contrôle dynamique électropneumatique du ruban
 - Temporisateur automatique refroidissement du cylindre
 - Arbres à expansion d'air ultra légers pour dérouleurs et enrouleurs
 - Contrôle de la vitesse variable
 - La machine doit être raccordée à l'air comprimé
 - Contrôle de la température avec un seul thermostat avec système proportionnel, qui permet un économie d'énergie considérables
 - Système de sécurité avec manivelle manuelle en cas de panne de courant
 - Cylindre chauffé avec de l'huile diathermique
 - Ecran tactile de contrôle

MODELLO MODEL MOD. MODELE	DIMENSIONE FELTRO BELT SIZE BANDBREITE DIMENSION FEUTRE	TAVOLA UTILE WORKING WIDTH ARBEITSBREITE TABLE UTILE	POTENZA INSTALLATA POWER INSTALLED LEICHTUNG PUISSANCE INSTALLÉE	CONSUMO MEDIO AVERAGE CONSUMPTION DURCHSCHNITT VERBRAUCH CONSUMMATION MOYENNE	PESO NETTO NET WEIGHT NETTO GEWICHT POIDS NET	DIMENSIONI / DIMENSIONS ABMESSUNG / DIMENSIONS		
						A	B	C
GFO 1067	168 cm / 66 "	160 cm / 63 "	45 Kw / 195 A	36,0 Kwh	4200 Kg 9257 Lbs	301 cm / 118 "	195 cm / 77 "	215 cm / 94 "
GFO 1076	198 cm / 78 "	193 cm / 76 "	52 Kw / 226 A	20,8 Kwh	4500 Kg 9918 Lbs	331 cm / 130 "	195 cm / 77 "	215 cm / 94 "
GFO 10104	268 cm / 105 "	264 cm / 104 "	74 Kw / 322 A	29,6 Kwh	5600 Kg 12.342 Lbs	398 cm / 156 "	195 cm / 77 "	215 cm / 94 "
GFO 10126	335 cm / 132 "	327 cm / 129 "	88 Kw / 395 A	34,8 Kwh	6000 Kg 13.224 Lbs	446 cm / 175 "	195 cm / 77 "	215 cm / 94 "

I dati e le caratteristiche tecniche sono puramente indicativi e soggetti a variazioni senza obbligo di preavviso.

All data and technical features are purely indicative and subject to changes without prior notice.

Via Enzo Ferrari, 9/11/13
20824 Lazzate (MB) - ITALY
Tel. +39 02 96329816 - +39 02 96329024
Fax: +39 02 96728422
e-mail: info@transmaticsrl.com
web: www.transmaticsrl.com



transmatic

Heat Seal Machines

Roll to roll
calander

High productivity
Sublimation printer

GFO 1067/1076/10104/10126

Cylinder ø 100 cm

GFO 1067/1076/10104/10126

High Productivity Machines

I Macchine rotative ad alta produttività (4,3 mt/min - 4,7yd/min) per stampa transfer in sublimatico da carta transfer a tessuti sintetici, lavorati a maglia o stoffa non tessuta come poliestere, nylon, acrilico. Nel caso di stampe fatte direttamente su tessuto di poliestere con l'ausilio di stampanti digitali, si può usare la calandra per fissare i pigmenti di colore in modo perfetto ed economico.

Dotata di una culla in entrata e una in uscita che permettono di utilizzare rotoli con anime differenti e di 4 alberi espansione per anime/tubi di 3 pollici

PREPARAZIONE ALLA PRODUZIONE:

I tre alberi ad espansione consentono all'operatore di prendere e posizionare la carta transfer, il materiale da stampare e, ove necessario, la carta protettiva. Servendosi della gravità per caricare la macchina in modo diretto ed uniforme, la carta transfer viene posizionata direttamente sopra l'ingresso dei rulli di stampa; la tensione si può regolare tramite un controllo pneumatico della frizione: il materiale viene teso ed attraversa una "s" che aggiunge ulteriore tensione sul prodotto; il materiale si sposta sopra un rullo espandibile che garantisce una traiettoria dritta verso l'entrata della pressa.

RIAVVOLGIMENTO DELLA CARTA TRANSFER E DEL TESSUTO STAMPATO:

Una caratteristica importante viene data dalla carta ed il tessuto i quali vengono subito separati all'uscita della fase di stampa e trasportati sul retro della macchina dove garantiscono un facile accesso ai loro rispettivi avvolgitori. Le aste pneumatiche porta bobine ed i supporti di sostegno sono stati progettati per permettere all'operatore di togliere le bobine finite e riposizionare l'asta stessa con un solo gesto. La frizione pneumatica ed il controllo elettronico di velocità permettono una semplice regolazione della tensione di riavvolgimento.

UK High production (4,3 mt/min - 4,7yd/min) rotary printer machine for transfer printing in sublimation knitted, synthetic fabrics, and non-cloth fabric such as polyester, nylon, acrylic. In the case of printing directly onto polyester cloth by means of digital printers, the calender may be used to fix the colour pigments perfectly and at low cost. Equipped with an inlet and outlet cradle that allows the use of rolls with different cores and with four expansion shafts for cores/tubes 3 inches.

PREPARATION FOR PRODUCTION:

The three air shafts enable the operator to take and position the transfer paper, the material to be printed and, where necessary, the protective paper. Using gravity to load the machine in a straight and even manner, the transfer paper is positioned directly over the entrance to the print rollers; the tension can be regulated by means of a pneumatic clutch control; the material is made taut and goes through an "s" which makes the product even tauter; the material moves over an expandable roller which ensures a straight trajectory towards the entrance of the press.

REWINDING OF THE TRANSFER PAPER AND THE PRINTED FABRIC:

An important characteristic is that the paper and the fabric are immediately separated after the printing phase and transported to the back of the machine where easy access to their respective winders is ensured. The pneumatic reel holder rods and strengthening supports have been designed to allow the operator to remove the empty reels and reposition the said rods in a single gesture. The pneumatic clutch and electronic speed control allow simple adjustment of the rewinding tension.

D Hoch-produktive Durchlaufpresse zum Sublimationsdruck (4,3 mt/min - 4,7yd/min) auf synthetische Materialien, Strickwaren, Polyester, Nylon, Acryl. Im Falle von Direktdruck auf Polyester durch Digitaldrucker, kann die Kalander günstig und perfekt zum Fixieren der Farbpigmente verwendet werden. Eingang und Ausgang ist mit einer Abspülmöglichkeit ausgestattet um problemfrei verschiedene Rollenkerndimensionen zu verarbeiten, sowie 4 Expanderstangen für Rollenkerne von 3 inch

PRODUKTIONSVORBEREITUNG

Drei superleichte Expanderwalzen erlauben einer Person das Transferpapier, das Material und Eventuell das Schutzpapier zu nehmen und zu positionieren. Das Transferpapier wird direkt am Eingang der Presse positioniert und kann mit Hilfe der Schwerkraft uniform und gerade eingeführt werden. Die Spannung wird durch eine pneumatisch kontrollierte Kupplung reguliert. Das Material wird gerade gezogen und umläuft ein „S“ welches eine weitere Spannung erzeugt. Aus dem „S“ läuft das Material über eine Expanderwalze, die einen geraden Richtungslauf garantiert.

AUFROLLEN DES TRANSFERPAPIERS UND DES BEDRUCKTEM MATERIAL

Ein wichtiger Aspekt ist, dass das Papier und das Material sofort bei Austritt der Maschine getrennt und auf der Rückseite der Maschine aufgerollt werden. Die pneumatischen Aufrollwalzen sind so konzipiert, das eine Person mit einem Handschlag, diese lösen und auch wieder einlocken kann. Eine pneumatische Kupplung und eine elektronisch kontrollierte Geschwindigkeitsregulierung helfen bei der Aufrollspannung.

F Machines rotatives pour avoir une production très élevée (4,3 mt/min - 4,7yd/min) pour l'impression par transfert sublimatique de papier transfert à des tissus synthétiques, en tricot ou en tissu non tissé comme le polyester, le nylon et l'acrylique. En cas d'impressions directement sur du tissu en polyester avec des imprimantes digitales, on peut utiliser la calandre pour fixer les pigments de couleur de façon parfaite et économique. Elle est équipée d'un berceau à l'entrée et à la sortie qui permettent d'utiliser des rouleaux avec différents noyaux et de 4 arbres d'expansion / tubes de 3 pouces

PREPARATION POUR LA PRODUCTION:

Les trois arbres à expansion permettent à l'opérateur de prendre et de positionner le papier transfert, le matériel à imprimer et, si nécessaire, le papier de protection. En se servant de la gravité pour charger la machine de façon droite et uniforme, le papier transfert est directement positionné au-dessus de l'entrée des rouleaux d'impression; on peut régler la tension par l'intermédiaire d'un dispositif de contrôle pneumatique de l'embrayage: le matériel est tendu et à travers un «s» qui tend davantage le produit; le matériel se déplace au-dessus d'un rouleau à expansion qui garantit une trajectoire droite vers l'entrée de la presse.

ENROULEMENT DU PAPIER TRANSFERT ET DU TISSU IMPRIME:

Une caractéristique importante est la séparation immédiate du papier et du tissu à la sortie de la phase d'impression et leur transport à l'arrière de la machine où ils assurent un accès facile aux enrouleurs respectifs. Les tiges porte bobine pneumatiques et les supports ont été conçus pour permettre à l'opérateur d'enlever les bobines finies et de repositionner la tige d'un seul geste. L'embrayage pneumatique et le dispositif de contrôle électronique de la vitesse permettent un réglage simple de la tension d'enroulement.

